

(19)



(11)

**EP 4 043 899 A1**

(12)

**EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
**17.08.2022 Patentblatt 2022/33**

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):  
**G01R 31/52 (2020.01) G01R 31/385 (2019.01)**

(21) Anmeldenummer: **22150682.7**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):  
**G01R 31/52; G01R 31/3865**

(22) Anmeldetag: **10.01.2022**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**BA ME**  
Benannte Validierungsstaaten:  
**KH MA MD TN**

(71) Anmelder: **VOLKSWAGEN AG**  
**38440 Wolfsburg (DE)**

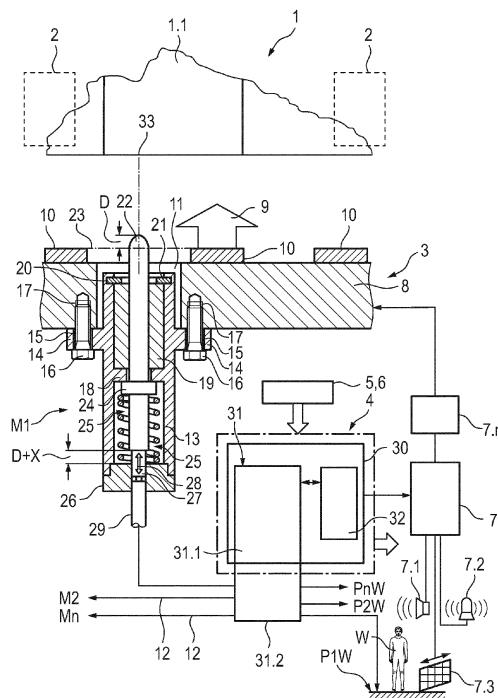
(72) Erfinder:  
• **Richter, Stefan**  
**38531 Rötgesbüttel (DE)**  
• **Balta, Dzana**  
**38112 Braunschweig (DE)**  
• **Alimow, Alexander**  
**38118 Braunschweig (DE)**

(30) Priorität: **11.02.2021 DE 102021201294**

(54) **ANORDNUNG UND VERFAHREN ZUR AUTOMATISIERTEN DETEKTION EINER ELEKTRISCHEN GEFÄHRDUNG VOR MONTAGEARBEITEN AN HOCHVOLTBATTERIEN DES AKKUMULATOR-TYPS**

(57) Die Erfindung betrifft eine Anordnung zur automatisierten Detektion einer elektrischen Gefährdung vor Durchführung von Montagearbeiten an einer Hochvoltbatterie, wobei die Hochvoltbatterie (1) wenigstens ein leitfähiges Batteriegehäuseteil (1.1) aufweist und mittels einer Aushebeeinrichtung (3) aus einer Vorrichtung (2)

hebbar und einer manuellen Montagestation zuführbar ist. Erfindungsgemäß ist der Anordnung eine Messeinrichtung (31) zugeordnet, mittels der eine Potenzialdifferenz zwischen dem Batteriegehäuseteils (1.1) und einem Potenzial (P1W, P2W, PnW), das ein Werker (W) während der Montagearbeiten annimmt, ermittelbar ist.



**Fig. 1**

**EP 4 043 899 A1**

## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Anordnung zur automatisierten Detektion einer elektrischen Gefährdung an einer Hochvoltbatterie gemäß dem Oberbegriff des Anspruches 1 und Verfahren zur Gefährdungserkennung gemäß Anspruch 8.

**[0002]** Hochvoltbatterien des Akkumulator-Typs werden üblicherweise durch Zusammenbau mittels automatisierter Produktionslinien hergestellt und finden als Energiespeicher in vielen Bereichen der Technik verstärkt Anwendung. Insbesondere als wiederaufladbare Traktionsbatterien von Elektrofahrzeugen oder teilelektrisch betriebenen Hybridfahrzeugen haben sich Hochvoltbatterien der genannten Art als Energiespeicher durchgesetzt. Hochvoltbatterien dieses Typs bestehen üblicherweise aus einer Vielzahl von Batterie-Einzelzellen, wobei jede Einzelzelle eine Anode und eine Kathode aufweist, an denen die elektrochemischen Prozesse während des Ladens beziehungsweise Entladens stattfinden. Beide Elektroden weisen Kontakte auf, an die eine Spannung anlegbar ist (Laden) beziehungsweise an denen eine Spannung abgreifbar ist (Entladen). Um das Laden beziehungsweise Entladen zu bewirken ist ein Elektrolyt notwendig, der als Ionenleiter dient und den Stromkreis zwischen Anode und Kathode schließt. Ein Separator verhindert einen direkten Kontakt zwischen den Elektroden und somit einen Kurzschluss. Bei dem Elektrolyten handelt es sich um eine Lösung eines Leitsalzes in einem Lösemittel oder um eine ionische Flüssigkeit.

**[0003]** Traktionsbatterien des Zusammenbau-Typs bestehen wie erwähnt aus einer Vielzahl von Batterie-Einzelzellen. Diese sind jeweils durch eine Umhüllung gas- und flüssigkeitsdicht eingeschlossen, lediglich die Kontakte sind nach außen geführt. Die Umhüllung ist notwendig um die Einzelzellen gegeneinander zu separieren und, aufgrund der üblichen Verwendung von flüssigen oder pastösen Elektrolyten, ein Entweichen des Elektrolyten zu verhindern. Im Zusammenbau wird durch Reihenschaltung der vorstehend beispielhaft beschriebenen Batterie-Einzelzellen eine Hochvoltbatterie erzeugt, wobei die Einzelzellen mechanisch fixiert in einem umschließenden Gehäuse angeordnet sind. Das Gehäuse ist üblicherweise ebenfalls gas- und flüssigkeitsdicht ausgeführt und weist lediglich nach außen geführte elektrische Kontakte für das Laden bzw. Entladen und für Steuerungszwecke auf. Aus Stabilitätsgründen besteht das Gehäuse zumindest teilweise aus Metall und ist daher leitfähig.

**[0004]** Systembedingt weisen die Batterie-Einzelzellen bereits während des Montageprozesses eine Ladung auf, so dass während des weitgehend automatisierten Montageprozesses beim Zusammenbau der Hochvoltbatterien eine potentielle elektrische Gefährdung von Werkern eintreten kann, wenn diese an der Hochvoltbatterie oder in ihrem Umfeld Arbeiten ausführen. In diesem Zusammenhang ist insbesondere sicherzustellen, dass aufgrund von Montagefehlern oder fehlerhaften Bautei-

len leitfähige Gehäuseteile, die im Normalfall keine elektrische Spannung führen, unter Spannung stehen. In einem solchen Fall können Werker, wenn diese an oder in der Nähe der Hochvoltbatterie hantieren, einer elektrischen Gefährdung ausgesetzt sein.

**[0005]** Eine elektrische Gefährdung bei Arbeiten an einem Hochvolt-System liegt vor, wenn eine Spannung zwischen den aktiven Teilen ab 60 Volt Gleichspannung (DC) oder 30 Volt Wechselspannung (AC) besteht und der Kurzschlussstrom an der Arbeitsstelle den Wert von 3 mA Wechselstrom (AC) oder 12 mA Gleichstrom (DC) übersteigt oder die Energie mehr als 350 mJ beträgt.

**[0006]** Da sich in der Praxis ein fehlerfreier Montageprozess nicht garantieren lässt, wurde bislang, um eine derartige Gefährdung auszuschließen, eine manuelle Messung zwischen den leitfähigen Gehäuseteilen der Hochvoltbatterie und dem Potenzial, das der Werker bei seinen Handhabungen annimmt oder annehmen kann durchgeführt. Eine derartige manuelle Messung ist jedoch zeitaufwändig und unzuverlässig, weil Fehler beim manuellen Messvorgang nicht ausgeschlossen werden können.

**[0007]** Aus der FR 2 858 799 ist eine Anordnung zum Handhaben einer konventionellen Fahrzeugbatterie bekannt, wobei die Anordnung dazu dient, die Batterie in einem Fahrzeug zu montieren. Um sicherzustellen, dass die Batterie eine für den Betrieb des Fahrzeugs ausreichende Mindestladung aufweist, ist in die Anordnung eine Messeinrichtung integriert, die zwei Messfühler aufweist. Die Messfühler sind dabei federnd ausgebildet und so angeordnet, dass diese beim Absenken der Handhabungsanordnung auf die Pole der Batterie drücken und so einen elektrischen Kontakt mit diesen herstellen. Die Messfühler sind Teil einer Messeinrichtung, die eine Messung der Batterieladung vornimmt. In Abhängigkeit vom Ergebnis der Messung erfolgt eine Signalgabe an den die Handhabungsanordnung bedienenden Werker, so dass dieser im Falle einer nicht ausreichenden Ladung den Montagevorgang abbrechen kann.

**[0008]** Der vorstehende Lösungsvorschlag ist für die Überwachung eines Montageorgans von Batterien in Fahrzeugen gedacht, um sicherzustellen, dass die montierten Batterien ausreichend geladen sind. Für die Sicherstellung der Spannungsfreiheit des Gehäuses einer Hochvoltbatterie während des Montageprozesses sind die Handhabungsanordnung bzw. das mit der Anwendung der Handhabungsanordnung gegebenen Messverfahren nicht geeignet.

**[0009]** Die Aufgabe der Erfindung besteht darin, eine Anordnung und ein Verfahren bereitzustellen, mit deren Hilfe eine elektrische Gefährdung insbesondere vor Montagearbeiten an Hochvoltbatterien des Akkumulator-Typs detektierbar ist.

**[0010]** Die Aufgabe ist durch die Merkmale des Anspruches 1 oder 8 gelöst. Bevorzugte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen offenbart.

**[0011]** Zum besseren Verständnis der nachfolgenden Ausführungen ist vorab darauf hinzuweisen, dass es sich

bei der in Rede stehenden Anordnung um eine Anordnung aus mechanischen und elektronischen Komponenten handelt, wie sie beispielsweise in der Produktion oder im Service eingesetzt werden. Derartige Anordnungen beinhalten üblicherweise ein computergestütztes Steuersystem, das in Speichern gespeicherte Steuerungsanweisungen mittels Prozessoren verarbeitet. Insbesondere die nachfolgend angesprochene Steuereinrichtung und die von ihr ausgeführten Steuerungsabläufe sowie die Auswerteeinrichtung sind solche zu Befehlsroutinen zusammengefassten Steuerungsanweisungen, die - verarbeitet durch den oder die Prozessoren - die ihnen zugeordneten Steuerungsaufgaben mittels mit diesem in Wirkverbindung stehenden Eingabe- bzw. Ausgabemittel, Sensoren, Aktoren und Übertragungsmittel ausführen. Die nachfolgend angesprochene Steuereinrichtung, ebenso wie die Auswerteeinrichtung sind im Normalfall demnach keine abgrenzbaren Hardwareeinheiten, sondern existieren im Rahmen des computergestützten Steuersystems nur virtuell und temporär.

**[0012]** Für die Anordnung zur automatisierten Feststellung einer elektrischen Gefährdung, insbesondere vor Montagearbeiten an Hochvoltbatterien des Akkumulator-Typs, wird von einer Aushebeeinrichtung ausgegangen, mittels der eine Hochvoltbatterie, die wenigstens ein leitfähiges Gehäuseteil aufweist, aus einer Vorrichtung aushebbar und einer manuellen Montagestation zuführbar ist.

**[0013]** Gemäß der Erfindung wird vorgeschlagen, dass die Aushebeeinrichtung wenigstens einen Messdorn aufweist, der mit einer Messeinrichtung verbunden ist und die Aushebeeinrichtung weiter so ausgebildet ist, dass der wenigstens eine Messdorn beim Ausheben der Hochvoltbatterie aus der Vorrichtung automatisch mit dem wenigstens einen leitfähigen Gehäuseteil in elektrische Verbindung gelangt. Weiter wird vorgeschlagen, eine Steuereinrichtung vorzusehen, die mit der Messeinrichtung und einer Auswerteeinrichtung wirkverbunden ist, wobei die Steuereinrichtung so ausgebildet ist, dass diese mittels der Messeinrichtung und dem mit dieser verbundenen wenigstens einen Messdorn in wenigstens einem Messvorgang wenigstens eine Potenzialdifferenz zwischen dem wenigstens einen Gehäuseteil und wenigstens einem Potenzial das eine Werker während der Montagearbeiten annimmt oder annehmen kann direkt oder indirekt ermittelt und mittels der Auswerteeinrichtung mit vorgegebenen Werten vergleicht. Weiter ist vorgesehen, dass die Steuereinrichtung eine Wirkverbindung mit wenigstens einer peripheren Einrichtung aufweist und so ausgebildet ist, dass sie im Falle des Überschreitens der vorgegebenen Werte ein Betreten eines durch eine potenzielle elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern der wenigstens einen peripheren Einrichtung sperrt und im Falle des Unterschreitens der vorgegebenen Werte ein Betreten des durch die potenzielle elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern der peripheren Einrichtungen frei-

gibt.

**[0014]** Mit der erfindungsgemäßen Anordnung wird vorteilhaft erreicht, dass automatisch, bevor ein Werker einen potentiell durch eine elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereich betreten kann, sichergestellt ist, dass keine elektrische Gefährdung vorliegt. Bei Vorliegen einer elektrischen Gefährdung kann der Werker am Betreten des Gefahrenbereichs gehindert werden.

**[0015]** In Weiterbildung der Anordnung ist vorgesehen, dass die Aushebeeinrichtung eine Mehrzahl von Messdornen aufweist, die beim Ausheben automatisch mit dem wenigstens einen leitfähigen Gehäuseteil in elektrische Verbindung gelangen, wobei die Mehrzahl von Messdornen dazu dient, mittels einer Mehrzahl von unabhängigen Messvorgängen Potenzialdifferenzen oder zu diesen äquivalente Messwerte zu ermitteln. Mit dieser Maßnahme wird vorteilhaft erreicht, dass einerseits durch Mehrfachmessung das Messergebnis abgesichert werden kann. Andererseits wird für den Fall, dass unterschiedliche Gehäuseteile, die zum Beispiel durch Montagefehler galvanisch getrennt sind und so unterschiedliche Potenziale annehmen können, durch die Mehrzahl von Messvorgängen vorteilhaft mit erfasst werden. In einem solchen Fall würden auch Messvorgänge zwischen jeweils zwei Messdornen durchgeführt werden, um die Detektion einer elektrischen Gefährdung durch eine Potenzialdifferenz zwischen zwei galvanisch getrennten Gehäuseteilen in vorteilhafter Weise sicher auszuschließen.

**[0016]** In weiterer vorteilhafter Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Anordnung kann die Steuereinrichtung so ausgebildet sein, dass diese zur Überprüfung der Messeinrichtung vor und/ oder nach dem eigentlichen Messvorgang einen Prüf-Messvorgang veranlasst, dessen Ergebnis für die korrekt funktionierende Messvorrichtung in Form eines zulässigen Wertebereichs hinterlegt ist. Auch in diesem Fall veranlasst die Steuereinrichtung mittels der Auswerteeinrichtung einen Vergleich des Messergebnisses mit dem zulässigen Wertebereich und verhindert im Falle des nicht Übereinstimmens des gemessenen Wertes mit einem Wert des zulässigen Wertebereichs unter Zuhilfenahme der Steuereinrichtung ein Betreten des durch die elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs. Hat zu diesem Zeitpunkt die Messung zur Ermittlung einer Potenzialdifferenz bereits stattgefunden verwirft die Steuereinrichtung diese hat die Ermittlung nicht stattgefunden führt die Steuereinrichtung diese nicht durch.

**[0017]** Eine bevorzugte Ausführungsform sieht vorteilhaft vor, dass der wenigstens eine Messdorn eine gegen die Messstelle federbeaufschlagte Messspitze aufweist. Ein derartiger Messdorn kann in vorteilhafter Weise so ausgebildet sein, dass die Messspitze in einer Linearführung geführt ist, wobei die Linearführung in einen Gehäuse gehalten ist und die Messspitze durch Zwischenlage einer Isolierung gegen die Gehäuseaußenseite elektrisch isoliert ist und mit ihrer Spitze aus dem Gehäuse herausragt. Bei einem so ausgebildeten Mess-

dorn ist vorgesehen, dass die Messspitze an ihrem der Spitze abgewandten Ende mit einer Messleitung verbunden ist, die ihrerseits aus dem Gehäuse herausgeführt ist.

**[0018]** Um ein sicheres Anliegen der Messspitze an der Messstelle zu garantieren ist es von Vorteil, dass die Messspitze mittels einer Feder in Richtung auf ihre aus dem Gehäuse herausragenden Spitze gegenüber dem Gehäuse vorgespannt ist und das Gehäuse eine erste Anlage aufweist, an der die unter Federwirkung stehende Messspitze im Ruhezustand mittels einer an ihr angeordneten zweiten Anlage anliegt.

**[0019]** Für den Einsatz der erfindungsgemäßen Anordnung ist ein Verfahrensablauf vorgesehen, der vorteilhaft folgende Merkmale umfasst:

Beim Ausheben der Hochvoltbatterie aus der Vorrichtung veranlasst die Steuereinrichtung einen Messvorgang, derart, dass eine Messeinrichtung eine Potenzialdifferenz oder einen korrelierenden Messwert zwischen wenigstens einem an der Aushebeeinrichtung angeordneten und an wenigstens einem Gehäuseteil elektrisch leitend anliegendem Messdorn und dem Potenzial das ein Werker während der Montagearbeiten annimmt oder annehmen kann direkt oder indirekt ermittelt. Sodann vergleicht die Steuereinrichtung mittels der Auswerteeinrichtung die festgestellte Potenzialdifferenz oder den zu dieser äquivalenten Messwert mit vorgegebenen gespeicherten Werten. Im Falle des Überschreitens der vorgegebenen Werte unterbindet die Steuereinrichtung ein Betreten des durch die elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern einer peripheren Einrichtung zur optischen Signalgabe und/ oder zur akustischen Signalgabe und/ oder zur mechanischen Absperrung. Im Falle des Unterschreitens der vorgegebenen Werte ermöglicht die Steuereinrichtung ein Betreten des durch die elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern einer peripheren Einrichtung zur optischen Signalgabe und/ oder zur akustischen Signalgabe und/ oder zur mechanischen Absperrung.

**[0020]** Eine vorteilhafte Weiterbildung des Verfahrens kann vorsehen, das Verfahren zu erweitern um die Messeinrichtung vor und/ oder nach dem eigentlichen Messvorgang einer Prüfung zu unterziehen. Hierzu führt die Steuereinrichtung zur Überprüfung der Messeinrichtung vor und/ oder nach dem eigentlichen Messvorgang einen Prüf-Messvorgang durch. Hierzu kann vorteilhaft vorgesehen sein, dass die Steuereinrichtung die Messeinrichtung mit einem Prüfstromkreis verbindet und so einen Messwert ermittelt. Sodann führt die Steuereinrichtung mittels der Auswerteeinrichtung einen Vergleich des Messwertes mit einem vorgegebenen gespeicherten Wert oder Wertebereich durch, wobei der gespeicherte Wert oder Wertebereich eine korrekt funktionierende Messvorrichtung repräsentiert. Im Falle des nicht Übereinstimmens des Messergebnisses mit dem Wert oder einem Wert des Wertebereichs unterbindet die Steuereinrichtung ein Betreten des durch die potenzielle elek-

trische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch Ansteuern einer peripheren Einrichtung zur optischen Signalgabe und/ oder zur akustischen Signalgabe und/ oder zur mechanischen Absperrung. Hat zu diesem Zeitpunkt die Messung zur Ermittlung einer Potenzialdifferenz bereits stattgefunden, verwirft die Steuereinrichtung dieses Messergebnis.

**[0021]** Im Rahmen des Verfahrens kann vorteilhaft vorgesehen sein, dass der Messvorgang aus einer Mehrzahl von Einzelmessungen besteht und die Einzelmessungen gesteuert durch die Steuereinrichtung nacheinander ausgeführt werden. In diesem Fall kann die Steuereinrichtung die Messeinrichtung vorteilhaft so steuern, dass jede Messung mit einem anderen Messdorn ausgeführt wird. Weiter können Messvorgänge zwischen den Messdornen vorgesehen sein um Potenzialdifferenzen zwischen galvanisch getrennten Gehäuseteilen zu erfassen.

**[0022]** Weitere Ausgestaltungen und Vorteile der Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 Prinzipdarstellung einer Anordnung zur automatisierten Feststellung einer elektrischen Gefährdung an Hochvoltbatterien des Akkumulator-Typs

Fig. 2 Prinzipdarstellung eines Verfahrensablaufs

**[0023]** In der Darstellung gemäß Fig. 1 ist in vereinfachter Prinzipdarstellung ein Beispiel für eine Anordnung zur automatisierten Feststellung einer elektrischen Gefährdung an Hochvoltbatterien des Akkumulator-Typs dargestellt, die in eine Bandfertigungsanlage integriert ist und bei der eine zumindest zum Teil montierte Hochvoltbatterie 1 aus einer Vorrichtung 2 mittels einer Aushebevorrichtung 3 ausgehoben wird, um diese einer manuellen Bearbeitungsstation (nicht dargestellt) zuzuführen.

**[0024]** Die Bandfertigungsanlage, von der in Fig. 1 nur der hier relevante Teil dargestellt ist, wird durch ein computerbasiertes Steuersystem 4 gesteuert, das eine Steuereinrichtung 30 für unterschiedliche Steueraufgaben mittels in dem Steuersystem 4 vorgehaltener Befehlsroutinen virtuell und temporär ausbildet, indem diese Befehlsroutinen mittels eines oder mehrerer Prozessoren (nicht dargestellt) abgearbeitet werden und wobei Daten aus Eingabemitteln 5 und Sensoren 6 in die Abarbeitung einbezogen werden und wobei über Ausgabemittel 7 mittels Aktoren 7.n auf Teile der Bandfertigungsanlage und auf periphere Einrichtungen 7.1, 7.2, 7.3 eingewirkt wird. Da das Steuersystem 4 auch für andere als die hier betrachteten Aufgaben eingesetzt wird, ist dieses in der Darstellung mit strichpunktierter Linie gezeigt.

**[0025]** Gemäß der Darstellung in Fig. 1 ist eine Aushebevorrichtung 3 vorgesehen, die einen Aushebetisch 8 umfasst, der gesteuert durch das Steuersystem 4, mittels der Ausgabemittel 7 durch Ansteuerung von Aktoren

7.n, die auf den Aushebetisch 8 wirken, in Richtung auf die in der Vorrichtung 2 befindliche Hochvoltbatterie 1 angehoben wird, wie dies durch den Richtungspfeil 9 angedeutet ist. Die Ausgabemittel 7 sind in der Darstellung nur symbolhaft als Funktionsblock angedeutet, ihre konkrete Ausgestaltung ist hier nicht von Belang. An dem Aushebetisch 8 sind, der in der Vorrichtung 2 gehaltenen Hochvoltbatterie zugewandt, Ablagepuffer 10 angeordnet, die die Hochvoltbatterie 1 im abgelegten Zustand vor Beschädigungen schützen und gegebenenfalls gegen den Aushebetisch 8 isolieren. Weiter weist der Aushebetisch 8 eine Aussparung 11 auf, in der ein Messdorn M1 angeordnet ist. In gleicher Weise können noch weitere Messdorne M2 bis Mn an dem Aushebetisch 8 vorgesehen sein. Dies ist in der Darstellung nicht explizit gezeigt, sondern lediglich durch die gestrichelt eingezeichneten Messleitungen 12 angedeutet. Befestigung und Aufbau der weiteren Messdorne M2 bis Mn wäre identisch zum Messdorn M1, so dass sich eine nähere Beschreibung hierzu erübrigt.

**[0026]** Der in Fig. 1 gezeigte Messdorn M1 ist geschnitten dargestellt, ebenso der Aushebetisch 8. Die Schnittebene verläuft in Längsrichtung mittig durch den Messdorn M1. Wie aus der Darstellung ersichtlich, weist der Messdorn M1 ein Gehäuse 13 auf, das im Wesentlichen zylindrisch in Form einer Buchse aufgebaut ist und aus einem Isoliermaterial besteht. Am Umfang des Gehäuses 13 sind Befestigungsansätze 14 angeordnet, die Durchgangsbohrungen 15 aufweisen, über die das Gehäuse 13 mittels Schrauben 16 und in dem Aushebetisch 8 korrespondierend angeordneter Gewindelöcher 17 am Aushebetisch 8 festgelegt ist. Im Innern des Gehäuses 13 ist eine einen umlaufenden Balkon ausbildende Einschnürung 18 vorgesehen, die das Gehäuse 13 in zwei Hälften teilt.

**[0027]** In der in der Darstellung oberen Hälfte des Gehäuses 13 ist eine Führungsbuchse 19 im Wesentlichen spielfrei angeordnet und in axialer Richtung an der Einschnürung 18 abgestützt. An dem der Einschnürung 18 abgewandten Ende erfolgt die Fixierung der Führungsbuchse 19 in dem Gehäuse 13 mittels einer am Innenumfang des Gehäuses 13 angeordneten umlaufender Nut 20 und einem darin angeordneten Innensicherungsring 21, so dass die Führungsbuchse 19 in axialer Richtung festgelegt ist. In ihrer Längsrichtung ist die Führungsbuchse 19 von einer linear zu führenden leitfähigen Messspitze 22 mit geringem radialem Spiel durchsetzt, wobei die Messspitze 22 in Richtung auf die Oberkante 23 der Ablagepuffer 10 aus dem Gehäuse 13 heraus ragt und diese Oberkante 23 um eine Distanz D überragt.

**[0028]** Die Messspitze 22 ist weiter so ausgebildet, dass sie sich durch die Einschnürung 18 hindurch in den der Führungsbuchse 19 abgewandten Teil des Gehäuses 13 erstreckt. Auf dem Umfang der Messspitze 22 ist ein als umlaufender Balkon ausgebildeter Anschlag 24 angeordnet, der in Ruhestellung mit seiner der Einschnürung 18 zugewandten Seite kraftbeaufschlagt an der Einschnürung 18 anliegt. Die Kraftbeaufschlagung erfolgt

durch eine vorgespannte Spiraldruckfeder 25, die auf der anderen Seite des Anschlags 24 angreift. Die Spiraldruckfeder 25 ist mit ihrer Spirale die Messspitze 22 umschließend auf dieser angeordnet, und liegt am Anschlag 24 an. An ihrem dem Anschlag 24 abgewandten Ende reicht die Spiraldruckfeder 25 um eine Wegstrecke D+X über das dem Anschlag 24 abgewandte Ende der Messspitze 22 hinaus und ist gegen einen Schraubverschluss 26 abgestützt, der das Gehäuse 13 zu dem Ende abschließt, das dem Aushebetisch 8 abgewandt ist.

**[0029]** Die Wegstrecke D+X steht dabei für den Weg, den die Messspitze 22 maximal einfedern kann, wenn von ihrem dem Messtisch 8 überragenden Ende her ein axial gerichteter Druck auf diese ausgeübt wird. Die Wegstrecke D ist dabei der im Normalbetrieb auftretende Federweg, bei der Wegstrecke X handelt es sich um eine Sicherheitsreserve. In dem Schraubverschluss 26 ist eine Messleitung 29 befestigt, die mit einem in dem Schraubverschluss 26 angeordneten Kontaktfederelement 27 elektrisch leitend verbunden ist. Das Kontaktfederelement 27 stellt den elektrischen Kontakt zu Messspitze 22 her und ist in der Lage, wie durch den Bewegungspfeil 28 angedeutet, um einen Federweg einzufedern, der dem freien Weg D+X der Messspitze 22 entspricht.

**[0030]** Abweichend zum dargestellten Beispiel besteht natürlich die Möglichkeit die Spiraldruckfeder 25 selbst als Kontaktfederelement auszubilden, so dass das im Beispiel gezeigte Kontaktfederelement 27 entfallen kann. Weiter besteht die Möglichkeit das Kontaktfederelement als lose, bewegliche Leitungsreserve der Messleitung 29 auszubilden und diese direkt mit der Messspitze elektrisch leitend zu verbinden.

**[0031]** Die Messleitung 29 ist zu einer Messeinrichtung 31 geführt, die steuerungsseitige Teile 31.1 und apparative Teile 31.2 beinhaltet, wobei es sich bei den letztgenannten um den beziehungsweise die eigentlichen Messkreise handelt. In Fig. 1 sind die als Hardware realisierten apparativen Teile 31.2 als außerhalb der Steuereinrichtung 30 und außerhalb des Steuersystems 4 liegend dargestellt um diesen Umstand kenntlich zu machen. Die steuerungsseitigen Teile 31.1 der Messeinrichtung 31 sind Teil der Steuereinrichtung 30 die im oben beschriebenen Sinn virtuell und temporär vom Steuersystem 4 ausgebildet wird. Die Steuereinrichtung 30 beinhaltet eine virtuell und temporär ausgebildete Auswerteinrichtung 32.

**[0032]** Wie oben ausgeführt, soll bereits während des Aushebevorganges, also bevor ein Werker W Zugang zur Hochvoltbatterie hat, festgestellt werden, ob eine elektrische Gefährdung für einen Werker W vorliegt, wenn dieser an der Hochvoltbatterie arbeiten würde. Hierzu wird der Aushebetisch 8 durch entsprechende Ansteuerung der Ausgabemittel 7 und der mit diesen wirkverbundenen Aktoren 7.n in Richtung des Richtungspfeils 9 an die in der Vorrichtung 2 gehaltene Hochvoltbatterie 1 herangefahren, so dass einerseits die Messspitze 22 an der Messstelle 33 in Kontakt mit dem Ge-

häuse der Hochvoltbatterie 1 gelangt und gegen die Kraft der Spiraldruckfeder 25 in das Gehäuse 13 des Messdorns M1 hineingeschoben wird. Die Messspitze 22 liegt also unter der Kraft der Spiraldruckfeder 25 an der dem leitfähigen Gehäuseteil 1.1 zugeordneten Messstelle 33 an, wenn die Hochvoltbatterie 1 auf den Auflagepuffern 10 zu liegen kommt. Sodann werden Halteeinrichtungen (nicht dargestellt) der Vorrichtung 2 gelöst, so dass kein Kontakt mehr zwischen Vorrichtung 2 und Hochvoltbatterie 1 besteht. Der Aushebetisch 8 kann nun in eine andere Position gebracht werden. Nach dem Lösen der Hochvoltbatterie 1 aus der Vorrichtung 2 wird geprüft, ob eine potentielle Gefahr von der Hochvoltbatterie 1 ausgeht. Hierzu veranlasst die Steuereinrichtung 30 beim Ausheben der Hochvoltbatterie 1 aus der Vorrichtung 2 einen Messvorgang, derart dass die Messeinrichtung 31 eine Potenzialdifferenz oder einen korrelierenden Messwert zwischen der an der Aushebeeinrichtung 8 angeordneten, an dem wenigstens einen leitfähigen Gehäuseteil 1.1 elektrisch leitend anliegendem Messspitze 22 des Messdorns M1 und einem Potenzial P1W direkt oder indirekt ermittelt. Das Potenzial P1W ist dabei das Potenzial, das ein Werker W während der Montagearbeiten annimmt oder annehmen kann. Hierzu vergleicht die Steuereinrichtung 30 mittels der Auswerteeinrichtung 32 eine festgestellte Potenzialdifferenz zwischen der Messspitze 22 und dem Potenzial P1W oder einen korrelierenden Messwert mit vorgegebenen gespeicherten Werten.

**[0033]** Für den Fall, dass der gemessene Wert den gespeicherten, vorgegebenen Wert übersteigt, steuert die Steuereinrichtung 30 die Ausgabemittel 7 an, derart dass diese auf periphere Einrichtungen 7.1, 7.2, 7.3 wirken. Bei diesen peripheren Einrichtungen 7.1, 7.2, 7.3 handelt es sich um eine akustische Alarmeinrichtung 7.1, eine optische Alarmeinrichtung 7.2 und eine mechanische Absperrung 7.3, so dass durch akustische Signalgabe, zum Beispiel in Form eines Warntons, durch optische Signalgabe, zum Beispiel in Form eines Lichtsignals und durch geschlossen halten der mechanischen Absperrung 7.3 ein Betreten des durch die elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs verhindert wird. Für den Fall, dass der gemessene Wert unter dem gespeicherten, vorgegebenen Wert liegt, unterbleibt eine Ansteuerung der peripheren Einrichtungen 7.1, 7.2, 7.3 und das Steuersystem 4 gibt dann, wenn die Aushebeeinrichtung ihre endgültige Position erreicht hat, durch entsprechendes Ansteuern der mechanischen Absperrung 7.3 den Zugang zu der Hochvoltbatterie durch den Werker W frei.

**[0034]** Wie oben bereits angedeutet, können mehrere Messdorne M1, M2, Mn vorgesehen sein, zum Beispiel wenn mehrere leitfähige Gehäusebereiche vorliegen können, die durch fehlerhafte Montage nicht leitend verbunden sind. In einem solchen Fall ermittelt die Steuereinrichtung 30 die Potentialdifferenz zwischen allen Messdornen M1, M2, Mn untereinander und zwischen allen Messdornen M1, M2, Mn und dem Potenzial P1W

das ein Werker W annimmt, oder annehmen kann und vergleicht diese mit gespeicherten Werten. Beim Überschreiten beziehungsweise Unterschreiten der gespeicherten Werte durch die gemessenen Werte wird so verfahren, wie vorstehend ausführlich beschrieben. Um Wiederholungen zu vermeiden wird auf den vorstehenden Absatz verwiesen. Kann der Werker W mehrere unterschiedliche Potenziale annehmen, wie dies in Fig. 1 durch die Potenziale P1W, P2W, PnW angedeutet ist, ist die vorstehend beschriebene Prozedur für alle Potenziale P1W, P2W, PnW durchzuführen. Auch hierzu wird, um Wiederholungen zu vermeiden, auf die vorstehenden Ausführungen verwiesen.

**[0035]** Zur Erhöhung der Sicherheit der Anordnung zur automatisierten Feststellung einer elektrischen Gefährdung vor Montagearbeiten an Hochvoltbatterien kann vorgesehen sein, vor der Feststellung einer Potenzialdifferenz eine Prüfmessung vorzusehen. Hierzu ist die Auswerteeinrichtung 32 so ausgebildet, dass das Ergebnis für die korrekt funktionierende Messeinrichtung 31 in der Auswerteeinrichtung 32 in Form eines zulässigen Wertebereichs hinterlegt ist und die Auswerteeinrichtung 32 das Messergebnis mit dem zulässigen Wertebereich vergleicht. Die Steuereinrichtung 30 ist ihrerseits so ausgebildet, dass sie im Falle des nicht Übereinstimmens des gemessenen Wertes mit einem Wert des Wertebereichs ein Betreten des durch die potenzielle elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern der Ausgabemittel 7 und über diese der peripheren Einrichtungen 7.1, 7.2, 7.3, sperrt und die Messung zur Ermittlung einer Potenzialdifferenz nicht durchführt.

**[0036]** Es besteht natürlich auch die Möglichkeit, die Prüfmessung der Ermittlung der Potenzialdifferenz nachzulagern. Wenn eine Potenzialdifferenz also bereits ermittelt wurde und die Prüfmessung nachgelagert ist, wird die Steuereinrichtung die ermittelte Potenzialdifferenz verwerfen.

**[0037]** Der Ablauf der Prüfmessung kann vielgestaltig ausgebildet sein, im einfachsten Fall wird der elektrische Widerstand zwischen zwei Messdornen zum Beispiel Messdorn M1 und Messdorn M2 ermittelt, wenn beide am selben leitfähigen Gehäuseteil 1.1 anliegen, so dass dieses die Messdorne M1, M2 kurzschließt. Wird ein Kurzschluss zwischen Messdorn M1 und Messdorn M2 gemessen, ist die Messanordnung in Ordnung, wird ein vom Kurzschluss abweichender Widerstandswert ermittelt, ist die Messanordnung nicht in Ordnung. Selbstverständlich besteht die Möglichkeit, auch komplexere Prüfmessungen vorzusehen. Entsprechende Vorgehensweisen sind dem Messtechniker bekannt, so dass sich explizite Ausführungen hierzu erübrigen.

**[0038]** Zur Verdeutlichung der verfahrenstechnischen Vorgehensweise ist in Fig. 2 eine Prinzipdarstellung für einen beispielhaften Verfahrensablauf in Form eines Flussdiagramms gezeigt. Es wird nachfolgend auf die im hier betrachteten Zusammenhang ablaufenden Verfahrensschritte eingegangen, vorgelagerte Verfahrenss-

schritte und nachgelagerte Verfahrensschritte bleiben unberücksichtigt. Die einzelnen Verfahrensschritte sind mit dem Buchstaben "S" und einer folgenden Nummerierung bezeichnet. Es ist hier unterstellt, dass zwei Messdorne, nämlich Messdorn M1 (Fig. 1) und ein identisch aufgebauter Messdorn M2 (in Fig. 1 nur mit der Bezeichnung M2) angedeutet zum Einsatz kommen. Da es sich um identisch aufgebaute Messdorne M1, M2 handelt, erhalten beide Messdorne M1, M2 nachfolgend für identische Bauteile identische Bezugszeichen. Weiter ist vorausgesetzt, dass die Messspitzen 22 der Messdorne M1, M2 beim Ausheben der Hochvoltbatterie 1 (Fig. 1) an demselben elektrisch leitfähigen Gehäuseteil 1.1 an jeweils ihnen zugeordneten Messstellen 33 zur Anlage kommen sollen. Im Nachfolgenden wird durch Benutzung der entsprechenden Begriffe und Bezugszeichen auf Fig. 1 und die zugehörige Beschreibung Bezug genommen, ohne dass dies eigens erwähnt ist.

Verfahrensschritte:

#### [0039]

- S1: Das Steuersystem 4 prüft ob die Vorrichtung 2 mit der Hochvoltbatterie 1 in der richtigen Position über der Aushebevorrichtung 3 ist. Dies kann mittels mechanischer Endschalter oder nach einem anderen physikalischen Prinzip arbeitender Positionskontrollmittel, wie zum Beispiel optischer Positionskontrollmittel geschehen. Derartige Positionskontrollmittel sind bekannt, so dass sich nähere Ausführungen hierzu erübrigen. Ist die richtige Position erreicht, wird mit Verfahrensschritt S2 fortgefahren.
- S2: Das Steuersystem 4 fährt durch Ansteuerung entsprechender Aktoren 7.n den Aushebetisch 8 an die Hochvoltbatterie 1 heran.
- S3: Das Steuersystem 4 kontrolliert das Erreichen der Endposition zum Beispiel durch zyklisches Abfragen einer Endposition-Kontrolleinrichtung, zum Beispiel eines Endschalters. Ist die Endposition nicht erreicht, fährt das Steuersystem 4 mit Schritt S2 fort, ist die Endposition erreicht, fährt das Steuersystem 4 mit Schritt S4 fort.
- S4: Ist die Endposition erreicht liegen die Messspitzen 22 der beiden Messdorne M1 und M2 an den ihnen zugeordneten Messstellen 33 an, die wie vorstehend erwähnt auf demselben leitfähigen Gehäuseteil 1.1 liegen. Das Steuersystem 4 führt nun eine Prüfmessung durch um festzustellen, ob die Messanordnung in ihrer Gesamtheit in Ordnung ist. Hierzu initiiert das Steuersystem 4 das Anlegen einer Messspannung an die Messspitzen 22 der Messdorne M1, M2 und

veranlasst eine Widerstandsmessung.

- S5: Das Steuersystem 4 vergleicht den gemessenen Wert mit einem im Steuersystem 4 vordefinierten Wertebereich. Liegt der Widerstand innerhalb des vorgegebenen Wertebereichs fährt das Steuersystem 4 mit Verfahrensschritt S6 fort. Liegt der Widerstand nicht innerhalb des vorgegebenen Bereichs initiiert das Steuersystem 4 einen ersten Alarmmodus S5.1.
- S5.1: Das Steuersystem 4 visualisiert gegenüber einem Mitarbeiter, zum Beispiel durch akustisch und/oder optisch und oder haptisch wahrnehmbare Signalgabe, dass ein Defekt vorliegt und beendet den Steuerablauf.
- S6: Das Steuersystem 4 initiiert einen Messvorgang dergestalt, dass eine Spannungsmessung zwischen jeweils einem Messdorn M1, M2 und einem Potenzial P1W erfolgt, das der Werker W einnimmt oder einnehmen kann.
- S7: Das Steuersystem 4 vergleicht den gemessenen Wert mit einem im Steuersystem 4 vordefinierten Wertebereich. Liegt der Spannungswert innerhalb des vorgegebenen Wertebereichs fährt das Steuersystem 4 mit Verfahrensschritt S8 fort. Liegt der Spannungswert nicht innerhalb des vorgegebenen Bereichs initiiert das Steuersystem 4 einen zweiten Alarmmodus S7.1.
- S7.1: Das Steuersystem 4 visualisiert gegenüber einem Mitarbeiter, zum Beispiel durch akustisch und/oder optisch und oder haptisch wahrnehmbare Signalgabe, dass ein Defekt vorliegt.
- S7.2: Das Steuersystem 4 leitet Maßnahmen zum Nacharbeiten der Hochvoltbatterie ein und beendet den Steuerablauf.
- S8: Das Steuersystem 4 gibt durch Entriegeln der mechanischen Absperrung 7.3 den Zugang zur Hochvoltbatterie frei und beendet den Steuerablauf.

**[0040]** Wie bereits einleitend ausgeführt, kann die vorstehend beschriebene Anordnung sowie das vorstehend beschriebene Verfahren nicht nur in der Produktion, sondern auch im Servicebereich eingesetzt werden. In diesem Fall ist die Anordnung zur automatisierten Feststellung einer elektrischen Gefährdung nicht in eine Produktionsanlage integriert, sondern eigenständig. Am Aufbau und der verfahrenstechnischen Vorgehensweise ändert sich ansonsten nichts. Eine Anwendung im Service ist im Zusammenhang mit dem Entnehmen einer Hochvoltbatterie aus einem Fahrzeug besonders vorteilhaft.

## Bezugszeichenliste

### [0041]

1	Hochvoltbatterie	5
2	leitfähiges Gehäuseteil	
3	Aushebevorrichtung	
4	Steuersystem	
5	Eingabemittel	
6	Sensoren	10
7	Ausgabemittel	
7.1	akustische Alarmeinrichtung	
7.2	optische Alarmeinrichtung	
7.3	mechanische Absperrung	
7.n	Aktoren	15
8	Aushebetisch	
9	Richtungspfeil	
10	Ablagepuffer	
11	Aussparung	
12	Messleitungen	20
13	Gehäuse (des Messdorns M1)	
14	Befestigungsansätze	
15	Durchgangsbohrung	
16	Schrauben	
17	Gewindelöcher	25
18	Einschnürung	
19	Führungsbuchse	
20	umlaufende Nut	
21	Innensicherungsring	
22	Messspitze	30
23	Oberkante (der Ablagepuffer 10)	
24	Anschlag	
25	Spiraldruckfeder	
26	Schraubverschluss	
27	Kontaktfederelement	35
28	Bewegungspfeil	
29	Messleitung	
30	Steuereinrichtung	
31	Messeinrichtung	
31.1	steuerungsseitiger Teil (der Messeinrichtung 31)	40
31.2	apparativer Teil (der Messeinrichtung 31)	
32	Auswerteeinrichtung	
33	Messstelle	45
M1, M2, Mn	Messdorn	
P1W, P2W, PnW	Potenzial (das ein Werker W einnehmen kann)	
W	Werker	
S1 bis S8	Steuerschritt	50

## Patentansprüche

1. Anordnung zur automatisierten Detektion einer elektrischen Gefährdung vor Durchführung von Montagearbeiten an einer Hochvoltbatterie, wobei die Hochvoltbatterie (1) wenigstens ein leitfähiges Bat-

teriegehäuseteil (1.1) aufweist und mittels einer Aushebeeinrichtung (3) aus einer Vorrichtung (2) hebbar und einer manuellen Montagestation zuführbar ist, **dadurch gekennzeichnet, dass**

der Anordnung eine Messeinrichtung (31) zugeordnet ist, mittels der eine Potenzialdifferenz zwischen dem Batteriegehäuseteils (1.1) und einem Potenzial (P1W, P2W, PnW), das ein Werker (W) während der Montagearbeiten annimmt, ermittelbar ist.

2. Anordnung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Messeinrichtung (3) wenigstens einen Messdorn (M1, M2, Mn) aufweist, der bevorzugt Bestandteil der Aushebeeinrichtung (3) ist, und dass der Messdorn (M1, M2, Mn) mit der Messeinrichtung (31) wirkverbunden ist, wobei insbesondere

- die Aushebeeinrichtung (3) so ausgebildet ist, dass der Messdorn (M1, M2, Mn) beim Heben der Hochvoltbatterie (1) aus der Vorrichtung (2) automatisch mit dem Batteriegehäuseteil (1.1) in elektrische Verbindung gelangt,

- eine Steuereinrichtung (30) vorgesehen ist, die mit der Messeinrichtung (31) und einer Auswerteeinrichtung (32) wirkverbunden ist,

- die Steuereinrichtung (30) so ausgebildet ist, dass diese mittels der Messeinrichtung (31) und dem Messdorn (M1, M2, Mn) in einem Messvorgang die Potenzialdifferenz zwischen dem Batteriegehäuseteil (1.1) und dem Potenzial (P1W, P2W, PnW), das der Werker (W) während der Montagearbeiten annimmt, direkt oder indirekt ermittelt und mittels der Auswerteeinrichtung (32) dieses mit vorgegebenen Werten vergleicht,

- die Steuereinrichtung (30) mit wenigstens einer peripheren Einrichtung (7.1, 7.2, 7.3) wirkverbunden und so ausgebildet ist, dass sie im Falle des Überschreitens der vorgegebenen Werte ein Betreten eines durch eine potenzielle elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern der wenigstens einen peripheren Einrichtung (7.1, 7.2, 7.3) sperrt, und im Falle des Unterschreitens der vorgegebenen Werte ein Betreten des durch die potenzielle elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern der peripheren Einrichtungen (7.1, 7.2, 7.3) freigibt.

3. Anordnung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Aushebeeinrichtung (3) eine Mehrzahl von Messdornen (M1, M2, Mn) aufweist, die beim Hebe-Vorgang automatisch mit dem wenigstens einen leitfähigen Gehäuseteil (1.1) in elektrische Verbindung gelangen, und dass die Mehrzahl von Messdornen (M1, M2, Mn) dazu dient, mittels einer Mehrzahl von unabhängigen Messvorgängen



Potenzialdifferenzen zu ermitteln.

4. Anordnung nach einem der Ansprüche 2 oder 3, **dadurch gekennzeichnet, dass**

- die Steuereinrichtung (30) so ausgebildet ist, dass diese zur Überprüfung der Messeinrichtung (31) vor und/oder nach dem eigentlichen Messvorgang einen Prüf-Messvorgang veranlasst,
- die Auswerteeinrichtung (32) so ausgebildet ist, dass das Ergebnis für die korrekt funktionierende Messeinrichtung (31) in dieser in Form eines zulässigen Wertebereichs hinterlegt ist und die Auswerteeinrichtung (32) das Messergebnis mit dem zulässigen Wertebereich vergleicht,
- die Steuereinrichtung (30) so ausgebildet ist, dass sie bei Nichtübereinstimmung des gemessenen Wertes mit einem Wert des Wertebereichs ein Betreten des durch die potenzielle elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch entsprechendes Ansteuern der peripheren Einrichtung (7.1, 7.2, 7.3) sperrt und die Messung zur Ermittlung einer Potenzialdifferenz verwirft oder nicht durchführt.

5. Anordnung nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Messdorn (M1, M2, Mn) eine gegen die Messstelle (33) federbeaufschlagte Messspitze (22) aufweist, und/oder dass insbesondere die Messspitze (22) in einer Linearführung geführt ist, wobei die Linearführung in einem Gehäuse (13) gehalten ist und die Messspitze (22) durch Zwischenlage einer Isolierung gegen die Gehäuseaußenseite elektrisch isoliert ist, mit ihrer Spitze aus dem Gehäuse (13) herausragt und an ihrem der Spitze abgewandten Ende mit einer Messleitung (29) verbunden ist, die ihrerseits aus dem Gehäuse (13) herausgeführt ist.

6. Anordnung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Messspitze (22) mittels einer Feder in Richtung auf ihre aus dem Gehäuse (13) herausragenden Spitze gegenüber dem Gehäuse (13) vorgespannt ist und das Gehäuse (13) eine erste Anlage aufweist, an der die unter Federwirkung stehende Messspitze (22) im Ruhezustand mittels einer an ihr angeordneten zweiten Anlage anliegt.

7. Anordnung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die wenigstens eine periphere Einrichtung (7.1, 7.2, 7.3) eine Einrichtung zur akustischen Signalgabe und/oder zur optischen Signalgabe und/oder zur Freigabe oder Sperrung einer mechanischen Absperrung ist.

8. Verfahren zur automatisierten Detektion einer elektrischen Gefährdung vor Durchführung von Montagearbeiten an einer Hochvoltbatterie mittels einer Anordnung gemäß einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass**

mittels einer Messeinrichtung (31) eine Potenzialdifferenz zwischen dem Batteriegehäuseteil (1.1) und einem Potenzial (P1W, P2W, PnW), das ein Werker (W) während der Montagearbeiten annimmt, ermittelt wird.

9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass**

- das die Steuereinrichtung (30) ausbildende Steuersystem (4) beim Heben der Hochvoltbatterie (1) aus der Vorrichtung (2) einen Messvorgang veranlasst, derart, dass die Messeinrichtung (31) eine Potenzialdifferenz oder einen korrelierenden Messwert zwischen der an dem Batteriegehäuseteil (1.1) elektrisch leitend anliegenden Messspitze (22) und dem Potenzial (P1W, P2W, PnW) ermittelt, das ein Werker (W) während der Montagearbeiten annimmt,
- die Steuereinrichtung (30) mittels der Auswerteeinrichtung (32) eine festgestellte Potenzialdifferenz oder einen korrelierenden Messwert mit vorgegebenen gespeicherten Werten vergleicht und im Falle des Überschreitens der vorgegebenen Werte ein Betreten des durch die elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch Ansteuern einer peripheren Einrichtung (7.1, 7.2, 7.3) zur akustischen Signalgabe und/oder zur optischen Signalgabe und/oder zur mechanischen Absperrung unterbindet, und im Falle des Unterschreitens der vorgegebenen Werte ein Betreten des durch die elektrische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch Ansteuern einer peripheren Einrichtung (7.1, 7.2, 7.3) zur akustischen Signalgabe und/oder zur optischen Signalgabe und/oder zur mechanischen Absperrung ermöglicht.

10. Verfahren nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass**

- die Steuereinrichtung (30) zur Überprüfung der Messeinrichtung (31) vor und/oder nach dem eigentlichen Messvorgang einen Prüf-Messvorgang veranlasst, dessen Ergebnis für die korrekt funktionierende Messeinrichtung (31) vorbekannt ist,
- die Steuereinrichtung (30) das Messergebnis mittels der Auswerteeinrichtung (32) mit einem vorgegebenen gespeicherten Wert oder Wertebereich vergleicht,
- die Steuereinrichtung (30) bei Nichtüberschreitung ein Betreten des durch die potenzielle elek-

trische Gefährdung gegebenen Gefahrenbereichs durch Ansteuern einer peripheren Einrichtung (7.1, 7.2, 7.3) zur optischen Signalgabe und/oder zur akustischen Signalgabe und/oder zur mechanischen Absperrung unterbindet und die Messung zur Ermittlung einer Potenzialdifferenz verwirft oder nicht durchführt.

5

10

15

20

25

30

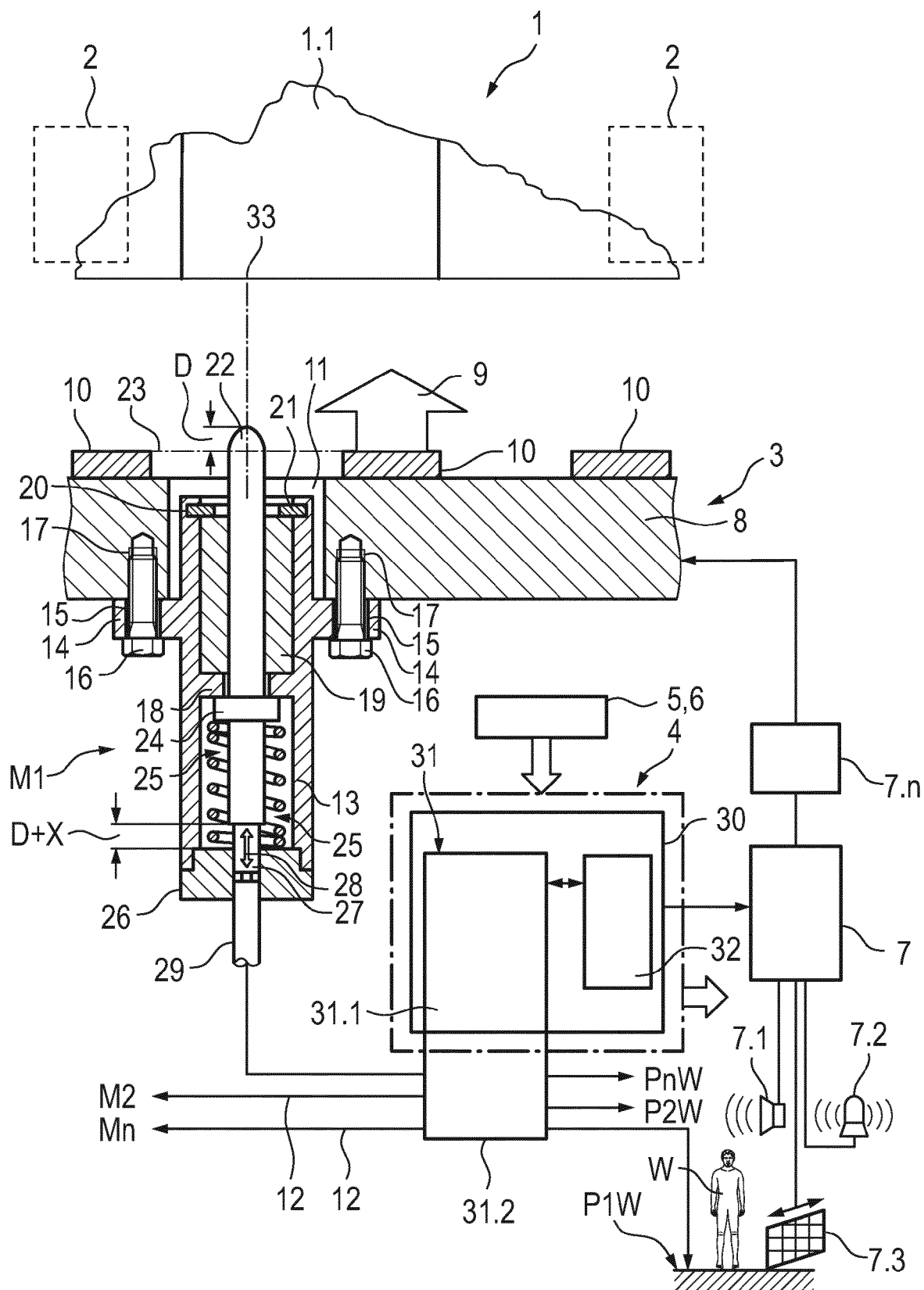
35

40

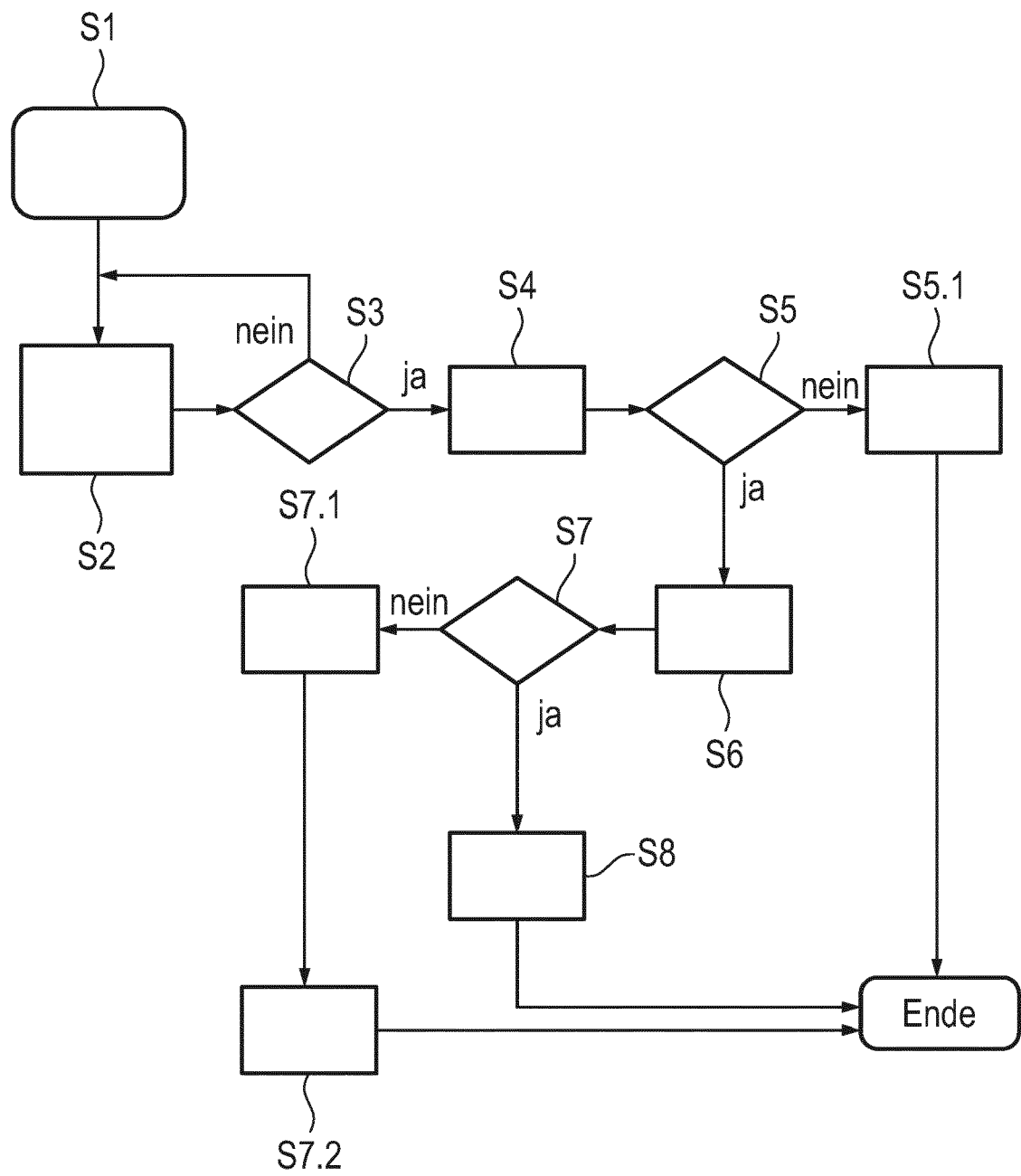
45

50

55



**Fig. 1**

**Fig. 2**



## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 22 15 0682

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

1

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	<b>CN 108 008 238 A (GUANGDONG ZHENGYE TECHNOLOGY CO LTD)</b> <b>8. Mai 2018 (2018-05-08)</b> * Abbildungen 1-3 * * Absatz [0003] * * Absatz [0009] * * Absatz [0013] * * Absatz [0015] * * Absatz [0035] - Absatz [0040] * * Absatz [0042] * * Absatz [0055] - Absatz [0059] * -----	1-10	<b>INV.</b> <b>G01R31/52</b> <b>G01R31/385</b>
X	<b>EP 3 532 855 B1 (SCHUNK GMBH &amp; CO KG [DE])</b> <b>2. September 2020 (2020-09-02)</b> * Abbildungen 1-8 * * Absatz [0005] * * Absatz [0007] * * Absatz [0020] - Absatz [0029] * -----	1-10	
A	<b>DE 10 2013 013950 A1 (AUDI AG [DE])</b> <b>26. Februar 2015 (2015-02-26)</b> * das ganze Dokument * -----	1, 8	<b>RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)</b>  <b>H01M</b> <b>G01R</b> <b>B25J</b> <b>A41D</b> <b>B60S</b> <b>B60L</b>
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort <b>München</b>		Abschlußdatum der Recherche <b>22. Juni 2022</b>	Prüfer <b>Nguyen, Minh</b>
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 22 15 0682

5 In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.  
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

22-06-2022

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
	<b>CN 108008238 A</b>	<b>08-05-2018</b>	<b>KEINE</b>	
15	<b>EP 3532855 B1</b>	<b>02-09-2020</b>	<b>DE 102016120345 A1</b> <b>EP 3532855 A1</b> <b>WO 2018077584 A1</b>	<b>26-04-2018</b> <b>04-09-2019</b> <b>03-05-2018</b>
20	<b>DE 102013013950 A1</b>	<b>26-02-2015</b>	<b>KEINE</b>	
25				
30				
35				
40				
45				
50				
55				

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE**

*Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.*

**In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente**

- FR 2858799 [0007]